



Комитет по делам
изобретений и открытий
при Совете Министров
СССР

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

261604

Зависимое от авт. свидетельства № —

Заявлено 24.II.1969 (№ 1305723/25-27)

с присоединением заявки № —

Приоритет —

Опубликовано 13.I.1970. Бюллетень № 5

Дата опубликования описания 22.V.1970

Кл. 21h, 30/12

МПК В 23k

УДК 621.791.754(088.8)

Авторы
изобретения

С. Т. Римский и В. И. Ульянов

Заявитель

Институт электросварки им. Е. О. Патона

Всероссийская
патентно-техническая
библиотека ВЗЛ

СПОСОБ СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНЫХ ГАЗОВ

1

Изобретение относится к области сварки.

Известен способ сварки в среде защитных газов с подачей флюса в зону дуги в виде покрытия, как магнитный флюс, или из бункера. Однако такой способ не обеспечивает качественной сварки при токе выше 800а.

Предложенный способ отличается от известного тем, что во флюс вводят молотый сухой лед в количестве от 5 до 30% от веса флюса. Это позволяет повысить качество сварки при высоких значениях сварочного тока.

Введение сухого льда обеспечивает охлаждение сварочной ванны, устраняя при этом чрезмерное кипение ванны и выплески металла. Кроме того, углекислый газ, получаемый

2

при возгонке сухого льда, улучшает качество защиты зоны дуги и сварочной ванны от воздуха.

При большом количестве сухого льда во флюсе возможна сварка без дополнительной подачи защитного газа.

Предмет изобретения

10 Способ сварки в среде защитных газов с подачей флюса в зону дуги, отличающийся тем, что, с целью повышения качества сварного шва при сварке на высоких токах, во флюс вводят молотый сухой лед в количестве 15 от 5 до 30% от веса флюса.

XP-002238336

AN - 1970-69301R [38]

CPY - PATM

DC - M23 P55

FS - CPI;GMPI

IC - B23K0/00

MC - M23-F

PA - (PATM) EO PATON ELECTROWELDING I

PN - SU261604 A 00000000 DW197038 000pp

PR - SU19691305723 19690224

XIC - B23K-000/00

AB - SU-261604 Welding in protective gas with introduction of a flux into the arc zone is improved by the addition of comminuted solid CO₂ in an amt. of 5-30% with respect to the weight of the flux, whereby boiling and splashing of the metal is reduced and the volatilising CO₂ improves the protection of the welding zone (at higher CO₂ contents, the introduction of another protective gas may be dispensed with). By this method, high quality of the weld can be attained even at high currents (above 800 A).

IW - PROTECT GAS WELD

IKW - PROTECT GAS WELD

NC - 001

OPD - 1969-02-24

ORD - 1900-00-00

PAW - (PATM) EO PATON ELECTROWELDING I

TI - Protective gas welding